

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:52 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

SPUR

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SIDE DOOR		
Job Number	: 25886				
Estimate Number	: 12296				
P.O. Number	:	Part Number	: D350589042		
This Issue	: 2/21/2006	S.O. No.	:	Drawing Number	: D2991 REV.B2
Prsht Rev.	: NC			Project Number	: N/A
First Issue	: 11	Type	: PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: B2
Previous Run	:			Material	:
Written By	:	Due Date	: 3/30/2006	Qty:	3 Um: Each
Checked & Approved By	:				
Comment	: est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041) EC				

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description:
---------	-----------------------	--------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL
type label per dwg D0589-041

*Photocopy Briefcases 4
create labels per
D350-589-042
08/4/30*



JUL 28/7/30

2.0	OUTSIDE SERVICE	OUTSIDE SERVICES
-----	-----------------	------------------



Comment: Sub-Contracting OUTSIDE SERVICES

Issue P/O: *631*

Description: D2991-2 side door

Supplier: Delastek

batch:

Ship to delastek: Qty 1 D0589-042 Label

B 25886

Qty 2 D2992-1 Doubler

B 16937

Ensure batch # on Label D0589-041 match W/O # for D350-589-042

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required

06-02-21

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached



AS 08/04/23

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: Ensure Material certification comply to Dwg D



08/04/04

*Due to lack of computer in stores
stock needs to be pulled from comp.*

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:52 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25886

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	D29912	Side Door
-----	--------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)
Side Door

D25886

JS 080729

6.0	D2237	Striker Plate
-----	-------	---------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2237	Striker Plate	38807

38807

JS 08/07/24 (X)

7.0	D24641700	Foam Seal
-----	-----------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D2464-1700	Foam seal	39669

39669

JS 08/07/24 (X)

8.0	D2585	Latch Clamp
-----	-------	-------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2585	Latch clamp	38813

38813

JS 08/07/24 (X)

9.0	D2586	Door Latch
-----	-------	------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2586	Door latch	38174

38174

JS 08/07/24 (X)

10.0	D2589	Keys, Key Chain
------	-------	-----------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D2589	keys, key chain	38814

38814

JS 08/07/24 (X)

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:53 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25886

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

11.0 D2621 Latch Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 D2621 latch plate

Batch

33894

JS 08/07/24

12.0 D3085041 prop ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
1 D3085-041 prop ass'y

Batch

26759

JS 08/07/24

13.0 AN34A Bolt



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total: 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 AN3-4A Bolt

Batch

103641

JS 08/07/24

14.0 AN960JD10 Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 AN960JD10 Washer

Batch

108558

JS 08/07/24

15.0 MS21042L3 Nut



Comment: Qty.: 9.0000 Each(s)/Unit Total: 27.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
9 MS21042L3 Nut

Batch

107665

JS 08/07/24

16.0 MS20470AD45 Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total: 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
6 MS20470AD4-5 Rivet

Batch

106918

JS 08/07/24

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:53 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25886

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

17.0	MS27039115	Screw
------	------------	-------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description
3	MS27039-1-15	Screw

Batch

ML06903

AS 08/07/24 (X)

18.0	SMALL FAB 1	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
------	-------------	-------------------------------



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per dwg D2991 & IIN D350-589 p.6-12

AS 080729

19.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP
------	-----	------------------------------



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

100730 (X)

20.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
------	-------------	-----------------------



(X)

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: C

8/7/30

Sc

21.0	DC	DOCUMENT CONTROL
------	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

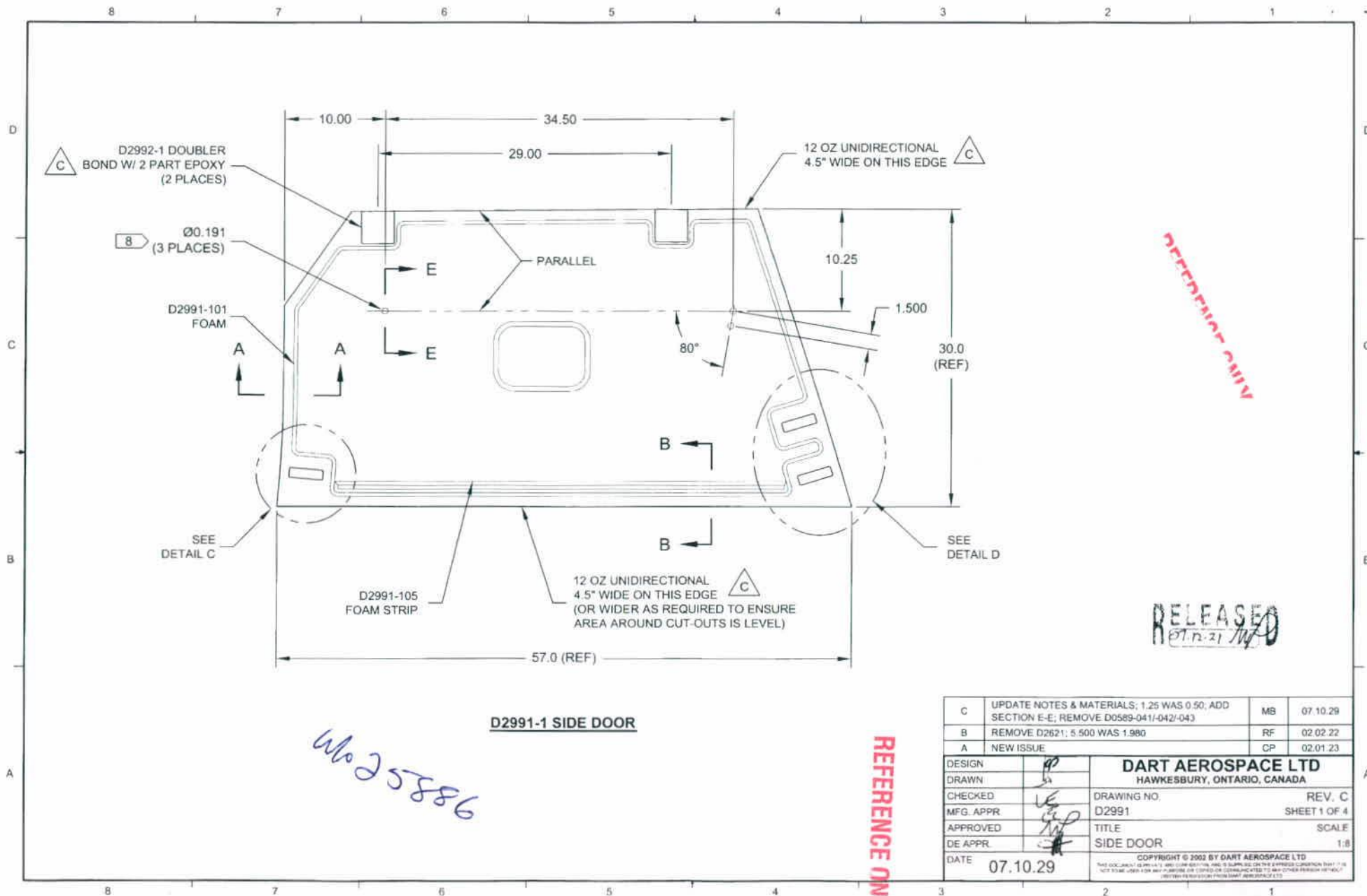
Inspection Level 21

08/07/30 (X)

Job Completion



mF 08-07-30



D2991-1 SIDE DOOR

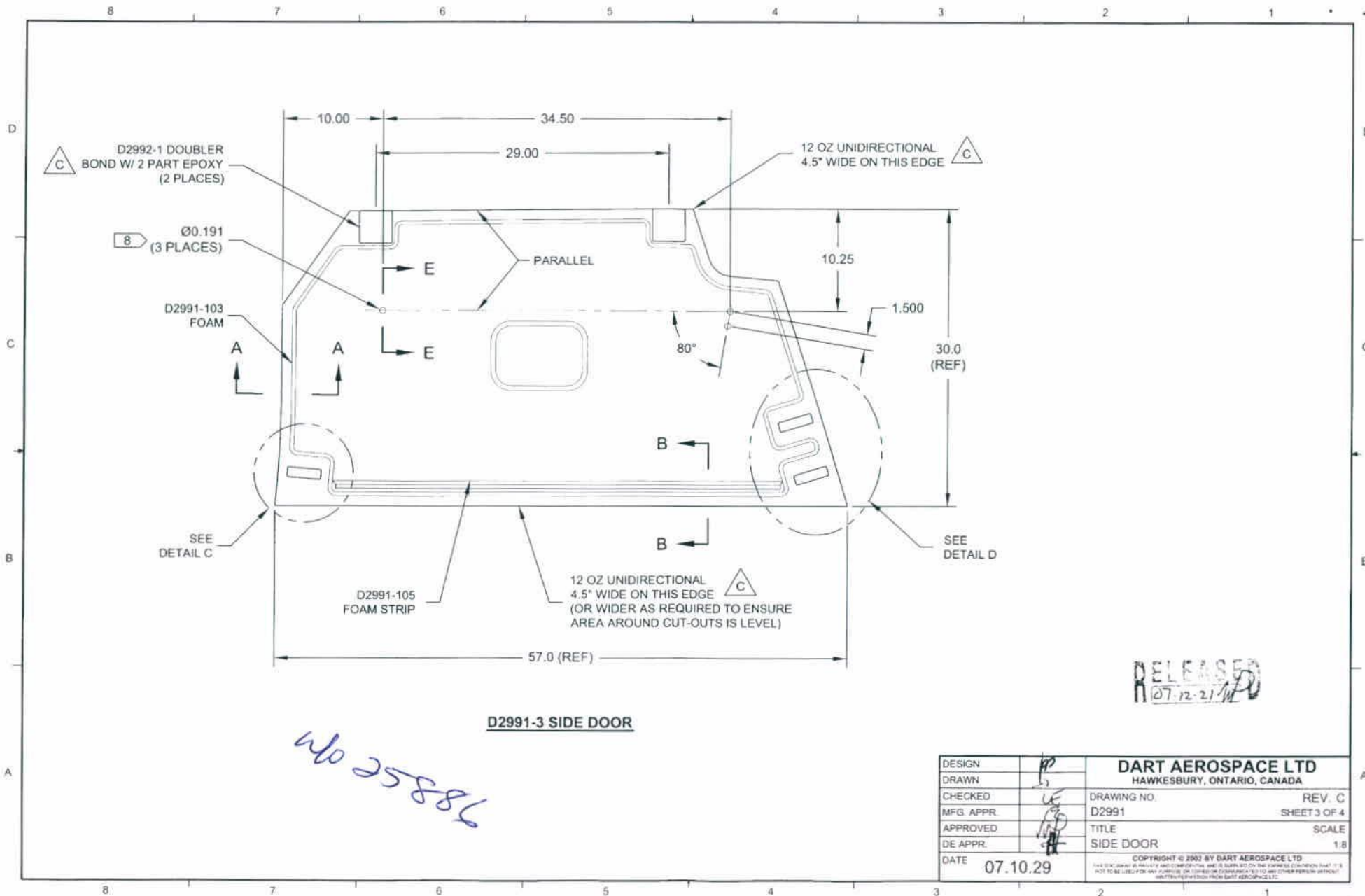
4625886

REFERENCE ONLY

REFERENCE ONLY

RELEASED
07.10.21

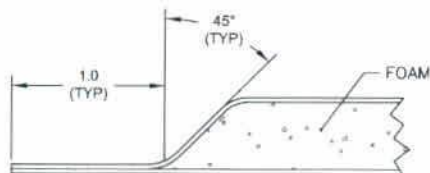
C	UPDATE NOTES & MATERIALS; 1.25 WAS 0.50; ADD SECTION E-E; REMOVE D0589-041/-042/-043	MB	07.10.29
B	REMOVE D2621; 5.500 WAS 1.980	RF	02.02.22
A	NEW ISSUE	CP	02.01.23
DESIGN		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA DRAWING NO. REV. C D2991 SHEET 1 OF 4 TITLE SCALE SIDE DOOR 1:8 <small>COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND IS NOT TO BE DISCLOSED OR REPRODUCED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN PERMISSION OF DART AEROSPACE LTD.</small>	
DRAWN			
CHECKED			
MFG. APPR.			
APPROVED			
DE APPR.			
DATE	07.10.29		



RELEASED
07.12.21/11

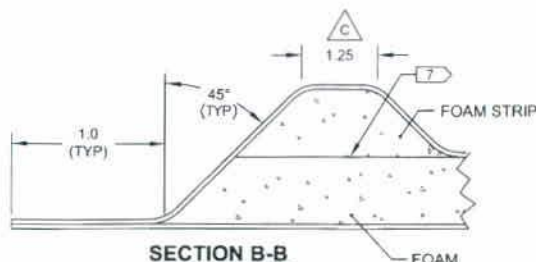
D2991-3 SIDE DOOR

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. C
MFG. APPR.		D2991	SHEET 3 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	1:8
DATE	07.10.29	<small>COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PROPRIETARY AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESSED UNDERSTANDING THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE, OR FOR THE DISSEMINATION OF ANY INFORMATION, WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



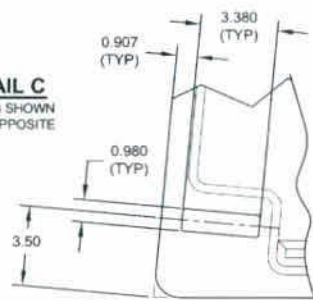
SECTION A-A

NOT TO SCALE
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



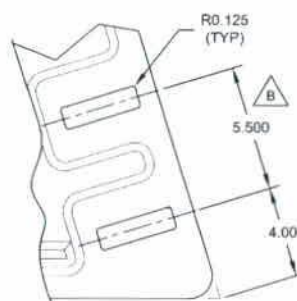
SECTION B-B

ONE EDGE ONLY
NOT TO SCALE, VIEW ROTATED
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



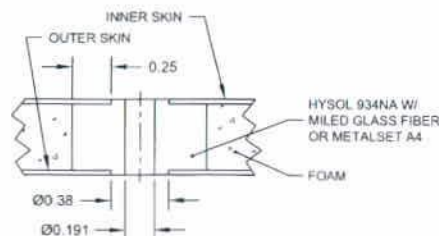
DETAIL C

D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



DETAIL D

D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



SECTION E-E

TYPICAL Ø0.191
HOLE DETAIL
NOT TO SCALE

NOTES FOR D2991-1/2/3

- 1) LAYUP PER QSI 006 AND AS FOLLOWS
- 2) MATERIALS
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 3) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY #1104S OR #1144S
- 4) USE MOLD DT8626 FOR D2991-1 SIDE DOOR
USE MOLD DT8627 FOR D2991-2 SIDE DOOR
USE MOLD DT8626 FOR D2991-3 SIDE DOOR (TRIM PER DT8631)
- 5) ROUTER FOAM CORE USING DT8628 FOR D2991-1 SIDE DOOR
DT8629 FOR D2991-2 SIDE DOOR
DT8630 FOR D2991-3 SIDE DOOR
- 6) MAIN LAYUP: WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005
9 OZ SATIN
9 OZ SATIN
FOAM
FOAM STRIP
9 OZ SATIN
12 OZ UNIDIRECTIONAL (4.5" WIDE, 2 EDGES SHOWN)
9 OZ SATIN
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY
- 7) BOND FOAM CORE USING POLYBOND B46F
- 8) DRILL Ø0.38 HOLE. REMOVE THE FOAM INNER LAYER 0.25 AROUND THE HOLE BETWEEN THE INNER AND OUTER SKINS. APPLY TAPE OR AN EQUIVALENT BACKER TO THE INNER SIDE OF THE HOLES TO PREVENT EPOXY FILLER FROM GOING THROUGH. FILL THE CAVITY BETWEEN THE SKINS COMPLETELY WITH HYSOL 934NA MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1 OR METALSET A4. ALLOW THE MATERIAL TO CURE. DRILL Ø0.191 THROUGH. 3 PLACES PER DOOR. SEE SECTION E-E
- 9) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 10) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 11) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 12) IDENTIFICATION: PER D2991-1/2/3 PPPs
- 13) WEIGHT: 9 lbs (TYP)

RELEASED
07-12-21 WDU

DESIGN	PP	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	PP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	PP	DRAWING NO.	REV. C
MFG. APPR.	PP	D2991	SHEET 4 OF 4
APPROVED	PP	TITLE	SCALE
DE APPR.	PP	SIDE DOOR	1:5
DATE	07.10.29	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12827
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
18/07/2008	21/02/2006	4426	Linda Lacelle	PO0000631			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
3	1	1	DKC134-0050	Side Door N° D29911 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43186 U de M : Each 1			
3	1	1	DKC134-0051	Side Door N° D29912 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43187 U de M : Each 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Martine Muis

Quality department

AQ-357



Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15
Utilisateur: Marc Dubé

DELASTEK COMPOSITES



Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job : 43187

Numéro Soumission : 2623

Numéro B.A. :

Cette fois : 2008-07-02 No. B.V. :

Frsht Rev. : NC

Prem. fois : - Type :

Job précédente : 43043

Écrit par :

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Client: D2991-2

Nom Dessin : SIDE DOOR N° D2991-2

Numéro Article : DKC134-0051

Numéro Dessin : D2991

Projet Numéro : DKC134

Révision dessin : C

Matériel : Composites

Date Dûe : 2008-07-09

Qté: 1 Udm: UNITE



Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

1.0

NOTE

NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et Instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

IG 0008 Application de primer Dupont.

IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Freekote)

IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson

IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup

IG 0019 Application du Gelcoat

2.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0095

3.0

AAC0582

Freekote 700NC N° 38425

Commentair Qty.: 0.025 GALLON(s)/Unit Total : 0.025 GALLON(s)
Freekote 700NC N° 38425

4.0

PRÉP. MATÉRIEL

PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
Sortir le matériel

Faire la préparation du matériel pour la production

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43187

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 2 Juil 08 Sceau:



5.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
Préparation du moule

Faire la préparation du moule N° DKO-0095 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.

Date: 2 Juil 08 Sceau:



6.0

AAC0273

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

7.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

8.0

AAC0198

UN2055 styrene monomere ST

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)
UN2055 styrene monomere ST

9.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% de UN2055 styrene monomere ST

Date: 3-7-08 Sceau:



Temps Début: 7:30 Temps Fin: 7:45

10.0

GEL COAT

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0095 selon l'instruction Générale de fabrication N° IG 0019

Date: 3-7-08 Sceau:

Sceau:



Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 43187

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2

Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

12.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

13.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

15.0 AAC0276 Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y

Commentair Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s)
Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y

16.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

17.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 3 Juil 08 Sceau:



Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43187

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

19.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020
------	---------	--

Commentaire Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

20.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

21.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 03/01/08 Heure Début: 12:35 Heure Fin: 12:40 Sceau:



22.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART
------	----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0095 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 31/01/08 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 1:00 Sceau:



23.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 30/01/08 Sceau:



Curing début: 12:35 Curing Fin: 7:30

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2

Numéro Job: 43187

Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total: 0.143 KIT(s)
Polybond B46F 1-6718-1

25.0 DKC134-0063 Foam Core N° D2991-102(Porte D2991-2)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-102 (Porte D2991-2)

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0063 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 8-7-08 Heure Début: 8:05 Heure Fin: 8:25 Sceau:



27.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 8-7-08 Sceau:



Curing Début: 8:05 Curing Fin: 9:15

28.0 AAC0274 Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

29.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total: 0.0040 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43187

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 8-7-08 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:25 Sceau: 

31.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART
------	----------	---------------------




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 8-7-08 Heure Début: 3:25 Heure Fin: 4:10 Sceau: 



32.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 8-7-08 Heure Début: 4:10 Heure Fin: 4:20 Sceau: 



Curing Début: 3:25 Curing Fin: 7:30

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2

Numéro Job: 43187

Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

33.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018

Date: 10-7-08

Sceau:



34.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DARTÀ l'aide du gabarit N° ~~DKO-0118~~ trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.

Date: 14-7-08

Sceau:



35.0 AAC0433 Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentaire Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Hysol 934NA part A&B (quart kit)

36.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DARTÀ l'aide du Gabarit N° ~~DKO-0118~~ Percer les 3 trous de 1/4" Dia.

À l'aide d'une clé Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur.

À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.

À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préallablement fait dans le foam Core.

Laisser sécher.

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43187

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Ség.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 15 Jul 08 Sceau:



38.0

TRIMAGE

TRIMAGE DE FINITION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

À l'aide du gabarit N° DKC-0118 Repercer les 3 trous de 1/4" Dia.

Date: 16 Jul 08 Sceau:



39.0

AAC0433

Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)
Hysol 934NA part A&B (quart kit)

40.0

AAC0697

N° D2992-1, Doubler

Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)
N° D2992-1, Doubler

41.0

ASSEMBLAGE

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

À l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin.

Date: 15 Jul 08 Sceau:



42.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S

1-21248-2

43.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total : 0.0450 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

1-21248-1

44.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 16 07-08 Sceau:



Date: 17-07-08 Sceau: M.A.

Date: Mercredi, 2008-07-02 10:28:15
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43187

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: _____ Sceau: _____

Date: _____ Sceau: _____

45.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991

Date: 18-7-08 Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau: _____



46.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1

Date: 18-07-08

Sceau: _____






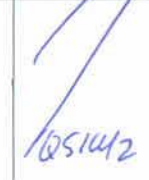

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

W/O: 25886		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350-589-042 PAR #: N/A Fault Category: Supplier / Delastek NCR: Yes No DQA: D Date: 08/07/30
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR: 25886		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08/07/24	4.0	Parts were trimmed to width: high by Delastek by 3/8		Trim off excess flange to conform to dwg. Seal edge using reg. in A/R TYPE: EA 9330 A/SO Batch: 4107191 exp: 080911				

NOTE: Date & initial all entries